

Ansprüche

1. Verfahren zum Herstellen einer Welle (22), insbesondere einer Ankerwelle (22) eines elektromotorischen Antriebs (10), die auf ein Sollmaß (44) gebracht wird, dadurch gekennzeichnet, daß die Welle (22) mindestens an einer Stelle mittels Materialverdrängung (46) solange umgeformt wird, bis das Sollmaß (44) erreicht wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Materialverdrängung (46) in der Nähe eines Endes (29) der Welle (22) erfolgt.
3. Verfahren nach Anspruch 1 [einem der Ansprüche 1 oder 2] dadurch gekennzeichnet, daß die Materialverdrängung (46) mittels Rollieren der Welle (22) ausgeführt wird.
4. Verfahren nach Anspruch 1 [einem der Ansprüche 1 bis 3] dadurch gekennzeichnet, daß während der Materialverdrängung (46) die Länge der Welle (22) gemessen und die Materialverdrängung (46) mit Erreichen des vorgegebenen Sollmaßes (44) beendet wird.
5. Verfahren nach Anspruch 1 [einem der Ansprüche 1 bis 4] dadurch gekennzeichnet, daß die Welle (22) in einen Poltopf (13) eines Elektromotors (12) eingebaut und dann die Materialverdrängung (46) vorgenommen wird.
6. Verfahren nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Länge des über den Poltopf (13) herausstehenden Teils der Welle (22) gemessen und mit dem Sollmaß (44) verglichen wird.
7. Verfahren nach Anspruch 1 [einem der Ansprüche 1 bis 3 oder 5] dadurch gekennzeichnet, daß während der

Materialverdrängung (46) ein Axialspiel der Welle (22) gemessen und die Materialverdrängung (46) bei Erreichen eines Axialspielsollwertes beendet wird.

Anspruch 1

5 8. Verfahren nach [einem der vorhergehenden Ansprüche],
dadurch gekennzeichnet, daß auf der Welle (22) auf einem
Abschnitt eine Schnecke (26) aufrolliert wird und die
Materialverdrängung (46) bis zum Sollmaß (44)
gleichzeitig oder danach zumindest abschnittsweise auf
10 dergleichen Arbeitsmaschine erfolgt.

9. Vorrichtung zum Verstellen von zu einem Kraftfahrzeug
gehörenden Bauteilen mit einer Ankerwelle (22)
aufweisenden elektrischen Antriebsmotor (12) und einem
15 diesem nachgeordneten Getriebe (14), insbesondere
Schneckengetriebe (24), das mit dem Antriebsmotor (12)
über die Ankerwelle (22) wirkverbunden ist, dadurch
gekennzeichnet, daß die Ankerwelle (22) mittels
Materialverdrängung (46) an mindestens einer Stelle auf
20 ein vorgegebenes Sollmaß (44) gebracht ist, insbesondere
mit einem Verfahren nach einem der vorhergehenden
Ansprüche.

10. Vorrichtung nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß
25 die Materialverdrängung (46) der Welle (22) an deren Ende
(29) liegt.

Anspruch 9

11. Vorrichtung nach [einem der Ansprüche 9 oder 10],
30 gekennzeichnet, daß die Querschnittsfläche (50) der
Materialverdrängung (46) halbkreisförmig ist.

Anspruch 9

12. Vorrichtung nach [einem der Ansprüche 9 oder 10],
35 gekennzeichnet, daß die Querschnittsfläche (50) der
Materialverdrängung (46) trapezförmig oder rechteckig
ist.

Anspruch 9

13. Vorrichtung nach [einem der Ansprüche 9 bis 12] dadurch gekennzeichnet, daß die Materialverdrängung (46) den Durchmesser (52) der Welle (22) bis zur Hälfte reduziert.

5

Anspruch 9

14. Vorrichtung nach [einem der Ansprüche 9 bis 13] dadurch gekennzeichnet, daß die Materialverdrängung (46) kreisringförmig ausgebildet ist.

Ansprüche

1. Verfahren zum Herstellen einer Welle (22), insbesondere einer Ankerwelle (22) eines elektromotorischen Antriebs (10), die auf ein Sollmaß (44) gebracht wird, dadurch gekennzeichnet, daß die Welle (22) mindestens an einer Stelle mittels Materialverdrängung (46) solange umgeformt wird, bis das Sollmaß (44) erreicht wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Materialverdrängung (46) in der Nähe eines Endes (29) der Welle (22) erfolgt.
3. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Materialverdrängung (46) mittels Rollieren der Welle (22) ausgeführt wird.
4. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß während der Materialverdrängung (46) die Länge der Welle (22) gemessen und die Materialverdrängung (46) mit Erreichen des vorgegebenen Sollmaßes (44) beendet wird.
5. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Welle (22) in einen Poltopf (13) eines Elektromotors (12) eingebaut und dann die Materialverdrängung (46) vorgenommen wird.
6. Verfahren nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Länge des über den Poltopf (13) herausstehenden Teils der Welle (22) gemessen und mit dem Sollmaß (44) verglichen wird.
7. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß während der

13. Vorrichtung nach Anspruch 9, , dadurch gekennzeichnet, daß die Materialverdrängung (46) den Durchmesser (52) der Welle (22) bis zur Hälfte reduziert.

5

14. Vorrichtung nach Anspruch 9, , dadurch gekennzeichnet, daß die Materialverdrängung (46) kreisringförmig ausgebildet ist.